

CANTOS SINTÉTICOS

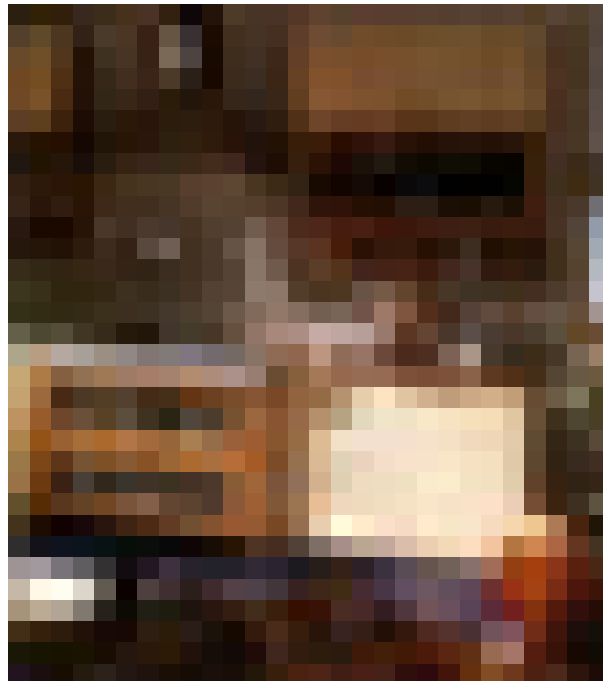
PARA FABRICACION DE MUEBLES

A BASE DE TABLEROS

La empresa Molduras y Cantos nos ha abierto sus puertas para que conozcamos este producto básico del mueble y su fabricación

El material básico del mueble moderno es el tablero a base de madera de los diversos tipos, y entre éstos el de partículas. Ahora bien su empleo no sería posible si no estuviese acompañado de los correspondientes cantos. Un tablero en el mueble siempre lo veremos revestido por todos sus lados. No es solo que, al no ser visto, ya no se puedan adjudicar al tablero calificativos tan inapropiados e injustos como sucedáneo de madera, poroso y de bajo precio, sino que más bien al contrario es gracias a estos materiales que se hace realidad el concepto actual del mueble, que liga valor añadido a través de diseño con productos competitivos, para satisfacer así la demanda del público por un bien de inversión con la debida relación calidad precio.

Esta indiscutible filosofía es la base del negocio familiar de Enrique



MUEBLE DE COCINA A BASE DE TABLERO CANTEADO (CORTESÍA DE SANTOS COCINA Y BAÑO)

Merino, quien hace ya 7 años decidió meterse de lleno en la fabricación y venta de cantos para la industria del mueble.

Aprovechamos la amabilidad de Enrique Merino de poner a

nuestra disposición su empresa y facilitar así nuestro trabajo de elaborar este artículo, en el que al describir *M&C Molduras y Cantos* pretendemos, por una

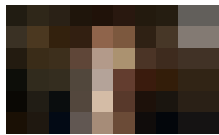


FABRICACIÓN DE CANTO BICAPA

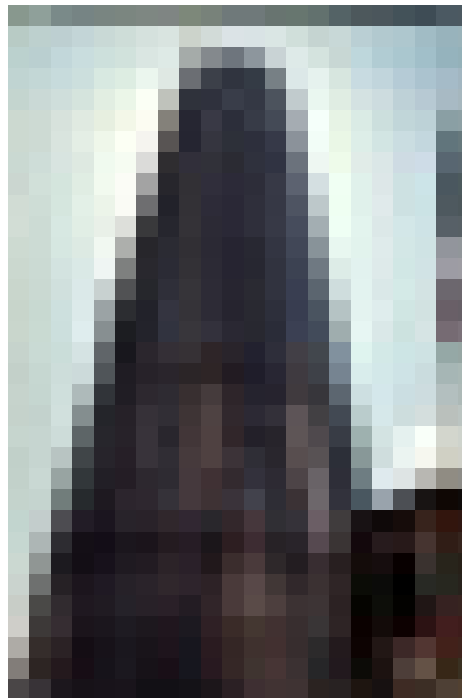
parte dar a conocer este producto y su importancia para el mueble actual, y por otra satisfacer la curiosidad de aquellos lectores, que por más interesados en los procesos industriales quieran conocer la técnica más avanzada de fabricación de los cantos.

Dos tipos de cantos sintéticos

En realidad incluimos en *M&C* la actividad realizada por *Molduras y Cantos S.L.*, cantos de melamina, y *Flexibord España*, cantos de PVC. Ambos tipos se fabrican desde 1996 en 3 naves contiguas con una superficie total de 3.000 m² en el Polígono de Uranga, en Fuenlabrada. La plantilla de la empresa la forman 50 empleados, 40 en producción, y 10 en administración y ventas. Isaac Merino es responsable de Administración y Ventas y Antonio Merino, quien se ha incorporado a la empresa familiar con la experiencia previa de Inditex (Zara) en su curriculum, cuida de la producción. Con un crecimiento anual del 25%, creen no especular cuando prevén que a 31 de diciembre de este año, y antes de que



PRESENCIA FEMENINA TAMBIÉN EN PRODUCCIÓN



SILO DE MATERIA PRIMA DE 60 T

terminemos de contar en pesetas, la empresa haya pasado el listón de los mil millones.

Dependiendo de la aplicación el mercado pide cantos de melamina de una capa o de dos, y de PVC. Los primeros son más delgados y tienen ya su acabado decorativo con el mismo diseño que el papel impreso que reviste la superficie del tablero. Los de PVC son más gruesos, normalmente de 0,4 a 2 mm, y más resistentes, de la fábrica salen éstos con una imprimación. En el futuro la impresión de diseños sobre estos cantos será realizada por M&C.

El canto bicapa se fabrica por encolado con adhesivo de acetato de 2 folios impregnados, uno melamínico de 70-100 gr y un kraft con resina de base de 160-200 gr. El proceso incluye encolado

del kraft, calentamiento, prensado por rodillos, enfriamiento por aire comprimido y embobinado.

En esta sección de la fábrica se hace el corte múltiple de las bobinas en tiras y a una parte de la producción se le hace un preencolado por aplicación de hot-melt. Esta es una operación que da un gran valor añadido y abre las puertas de determinados mercados de exportación.

El canto de PVC requiere su know-how

Fabricar los cantos de PVC exige dominio de la técnica de fabricación y rigor en el método. La alianza empresarial de Enrique Merino con Flexibord y el apoyo tecnológico de estos especialistas del mercado europeo fueron básicos para la puesta en marcha de la planta; antes los

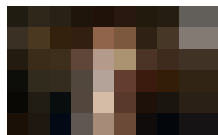
técnicos habían estado 3 meses en Italia familiarizándose con los procesos. El proceso de fabricación consta de 3 etapas: Preparación de la materia prima, extrusión del PVC e imprimación de las planchas. En la primera etapa se añade al granulado de PVC hasta 9 componentes en el turbomezclador, a continuación se introduce el colorante. La mezcla tiene lugar a 175 °C.

Llevar el programa de mantenimiento a rajatabla

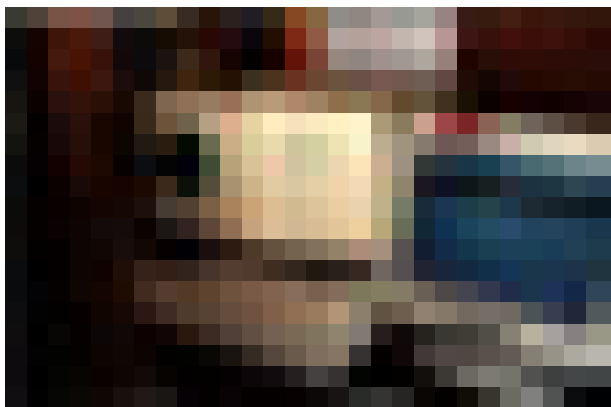
El extrusor de tornillo tiene 8 zonas de calentamiento. El proceso es muy complejo y para fabricar la plancha hay que aplicar el calor adecuado en cada punto de la instalación. El margen es sumamente estrecho, si la temperatura de proceso desciende

por debajo del umbral inferior, el material no llega a ser dúctil, y si la temperatura sube del límite superior aparecen problemas de burbujeados y puntos negros. El ajuste de la altura y la presión en las calandras es fundamental. La plancha de PVC resultante tiene que tener un grueso exacto, porque de otra forma cuando se pase a la etapa siguiente de imprimación, la aplicación del primer será desigual. El mantenimiento de la planta se lleva a cabo rigurosamente a nivel semanal, mensual, trimestral y anual.

Continuamente una persona controla la calidad de la plancha a la salida del extrusor. Para obtener la exactitud de grueso necesaria se ajustan 31 puntos en la cabeza de la instalación. También se realiza un



CORTE DE LA PLANCHA DE PVC EN TIRAS



CONTROL DE CALIDAD DE COLOR

control del patrón de color en espectrofotómetro. La política de personal en la planta es prioritaria para la empresa. Antonio Merino hace la selección de acuerdo con un perfil de trabajador sin experiencia, pero que sea capaz de sentir como propias las responsabilidades de su puesto de trabajo y asuma el autocontrol de calidad. Un 25% de la plantilla de producción son mujeres.

Una empresa en expansión

Enrique Merino nos ha avanzado importantes novedades cuantitativas y cualitativas dentro de M&C para los próximos años, la base de las

cuales es el mercado creado en estos años y su fidelización: de una cartera de 250 clientes, los mejores 25 han venido incrementando cuota año tras año. Para el horizonte del 2002 se espera duplicar la producción de cantos de PVC con una nueva máquina de extrusión, aumentar la capacidad de corte en un 50% con una 3ª máquina, y lo que es muy importante, incorporar el proceso de impresión al canto de PVC para ofrecer al mercado un producto con nuevos diseños.

M&C MOLDURAS Y CANTOS. C/
MONZA Nº 5, POL. IND. URANGA,
28942 FUENLABRADA (MADRID). TEL.
91 6075745. FAX 91 6080275.
E-MAIL FLEXIBORD@CTV.ES

Herramientas en LIGNA Hannover

La maquinaria para la madera se perfecciona, es más rápida, versátil y exacta, pero de nada servirían estas mejoras si no son seguidas de las herramientas.

En la última feria de Hannover de mayo se han presentado un grupo de empresas fabricantes de herramienta que recogemos aquí por el interés que puede tener. Casi todos los empresarios fabrican herramientas para maquinaria convencional y para centros de trabajo, y casi todos también con diamante poliaristalino.

- ADRIATICA. Fax: 3907214990201
- ALIPRANDI. www.aliprandi.it
- BSP. Fax: 39072126627
- CMT. www.cmtutensili.com
- FAPIL. www.fapil.it
- FINK. Fax: 39039361458
- FREUD. Fax: 39432551478
- G 3 FANTACCI. Fax: 390577982520
- GAMMA ZINKEN. Fax: 390248400350
- GARNICA. Fax: 390464489973
- LEITZ. www.leitz.org
- LEUCO
- LUP. Fax: 390432676533
- MANCINI. Fax: 390721289616
- MARTIN MILLER. Fax: 43027836006250
- METAL WORLD. Fax:

390432686839

- OMAS. www.omastools.com
 - REKORD. www.rekord-srl.com
 - RESCO. Fax: 39055959194
 - RINALDI. www.rinaldi.it
 - SCHIAVON. Fax: 390422778772
 - SEAL. Fax: 39026152604
 - SISTEMI. www.sistemiklein.com
 - SPL. Fax: 390577944791
 - TECNOMECH. Fax: 390432756982
 - WIRUTEX. Fax: 390721481972
 - WITOX. www.witox.com
 - ZUANI. www.zuani.it
- Afiladoras:
- GRIFO. www.grifo.it
 - WADKIN. www.wadkin.com
 - WALTER. Fax: 39031926271
 - WEINIG. www.weinig.com